

# 南京宝色股份公司 采购公告

采购编号：设-采-2025-33 号

南京宝色股份公司（以下简称“采购人”）因生产所需，拟采购普通卧式车床设备，现就采购有关事宜公告如下：

## 一、项目概况

- 项目名称：南京宝色股份公司普通卧式车床设备采购。
- 项目地点：南京市江宁滨江经济技术开发区景明大街 15 号。

## 二、采购内容及要求

- 采购内容、数量、技术规格等要求如下：普通卧式车床设备 2 台。
- 交货期：40 天。

## 三、供应商资格要求

1. 基本要求：供应商为中国境内注册，具有独立承担民事责任的能力，提供营业执照复印件加盖公章；

2. 业绩要求：承担过与采购内容类似业务的业绩，提供近 1 年内（2024 年 11 月 1 日后）的业绩合同复印件加盖公章。业绩数量要求 2 个。

3. 信用要求：

（1）供应商在经营活动中没有重大违法记录（提供承诺书加盖公章，格式见响应文件“企业无重大违法记录承诺书”，重大违法记录是指供应商因违法经营受到刑事处罚或责令停产停业、吊销许可证或者执照等行政处罚，格式件响应文件附件）

（2）未被列入“信用中国”、“中国执行信息公开网”等平台的失信名单。提供“信用中国”或者“中国执行信息公开网”网站截图加盖公章。

4. 其他要求

（1）单位负责人为同一人或存在控股、管理关系的不同单位，不得同时参加本项目。

（2）本项目不接受联合体响应。

上述供应商资格要求文件的复印件、原件须附于响应文件正本中，否则资格审查不予通过。

## 四、采购公告、文件的发布和获取

采购人在中国采购与招标网（[www.chinabidding.com.cn](http://www.chinabidding.com.cn)）、采购人官网（[www.baose.com](http://www.baose.com)）发布采购公告、文件。凡有意参加的供应商，请于 2025 年 10 月 15 日起在中国采购与招标网、采购人官网了解相关信息，下载获取相关文件。

## 五、响应保证金（本条是否适用，请√选：☒适用；☐不适用）

1. 缴纳截止时间：供应商应于 2025 年 10 月 24 日 9 时前向采购人缴纳响应保证金 0.2 万元整。

2. 缴纳方式：电汇。供应商应在规定时间前通过本公司基本账户公对公电汇至采购人账户。采购人收款账户信息如下：

开户银行：上海浦东发展银行南京分行城南支行；账户名：南京宝色股份公司；账号：0775 0408 0000 583。

请供应商务必在电汇时的附言中注明汇款用途“普通卧式车床设-采-2025-33 号响应保证金”。否则，因款项用途不明造成的所有后果由供应商自行承担。

3. 供应商应将响应保证金的付款凭证复印件（加盖公章）附在响应文件中或单独密封。

4. 评审会结束后，成交供应商的响应保证金自动转为履约保证金；未成交的供应商的响应保证金 30 个工作日内退还。

## 六、响应文件的递交

1. 递交截止时间：2025 年 10 月 24 日 9 时。

2. 递交方式为第（1）种：（1）邮寄；（2）现场送达；（3）其他\_\_\_\_\_。

3. 供应商应将响应文件纸质正本一份密封，按照规定的方式递交采购人指定收件人。

4. 文件接收地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，办公楼 406 室（设-采-2025-33 号）王华珍收。

供应商应确保在截止时间前将密封完好的响应文件送达采购人指定收件人。逾期送达的或者密封破损的响应文件，采购人将不予受理。

## 七、项目评审会

1. 会议时间：2025 年 10 月 24 日 10 时。

2. 会议地点：南京江宁滨江开发区景明大街 15 号，办公楼 103 会议室。

3. 会议召开方式为第（2）种：（1）现场会议；（2）线上会议；（3）其他\_\_\_\_\_。

## 八、采购方式

采购方式：询比价。

## 九、联系方式

联系人：李成全；联系电话：025-85098284/13851859705；联系地址：江苏省南京市江宁滨江经济开发区景明大街 15 号。

## 十、监督部门

南京宝色股份公司纪检室；举报电话 025-85098250；举报邮箱 jijianjiancha@baose.com。

采购人：南京宝色股份公司

日期：2025 年 10 月 15 日

# 南京宝色股份公司

## 采购文件

采购编号：设-采-2025-33 号

一、采购内容及要求

1.采购内容、数量：普通卧式车床设备 2 台。

| 序号 | 设备名称 | 规格型号         | 单位 | 数量 |
|----|------|--------------|----|----|
| 1  | 普通车床 | CA6140B*1500 | 台  | 1  |
| 2  | 普通车床 | CW6163*1500  | 台  | 1  |

2.交货期：40 天（从合同签订到设备终验收合格的时间，含节假日）。

3.技术要求：

3.1 设备用途：CA6140B 和 CW6163\*1500 系列普通车床具有较广泛的工艺性能，适用于一般机械制造业的单件、小批生产车间、各行业的工具制造部门、机器设备修理部门和试验室，它能对黑色金属、有色金属（钛及钛合金、不锈钢、镍等）、非金属工件的内外圆柱、圆锥以及其它形式的回转表面进行粗、精加工；能车削各种常用公制、英制、模数、径节螺纹及多头螺纹；能进行钻孔、铰孔和油槽的拉削等加工工作。

3.2 结构组成

该机床主要有：床身与底座、床头箱、主轴、卡盘、尾座、纵向床鞍及驱动、横向滑板及驱动、刀架、冷却系统、润滑系统、液压系统、防护罩、控制系统等组成。

3.3 主要技术参数：

3.3.1CA6140B\*1500 型卧式车床

| 项 目       | 单 位 | 规 格     | 备 注 |
|-----------|-----|---------|-----|
| 床身上最大回转直径 | mm  | Φ 500   |     |
| 两项尖距      | mm  | 1500    |     |
| 最大切削直径    | mm  | 500     |     |
| 滑板上最大回转直径 | mm  | 300     |     |
| 马鞍内最大回转直径 | mm  | 响应文件中给定 |     |
| 主轴端部型式及代号 |     | D8      |     |
| 主轴前端孔锥度   |     | 公制 1:20 |     |
| 主轴孔直径     | mm  | Φ 82    |     |

| 项 目                       | 单 位   | 规 格         | 备 注     |
|---------------------------|-------|-------------|---------|
| 主轴转速范围                    | r/min | 9~1600      |         |
| 许用最大切削力 (P <sub>z</sub> ) | N     | 13700       |         |
| 许用最大进给力 (P <sub>x</sub> ) | N     | 3400        |         |
| 主轴转速级数                    |       | 24 级        |         |
| 标准卡盘                      | inch  | K11 250     |         |
| 纵向丝杆螺距                    | mm    | 12          |         |
| 横向丝杆螺距                    | mm    | 5           |         |
| 基本进给量范围                   | mm/r  | 0.063~2.52  | 纵向 65 种 |
|                           |       | 0.027~1.07  | 横向 65 种 |
| 加大进给量范围                   | mm/r  | 2.86~6.43   | 纵向 15 种 |
|                           |       | 1.21~2.73   | 横向 15 种 |
| 缩小进给量范围                   | mm/r  | 0.028~0.056 | 纵向 13 种 |
|                           |       | 0.012~0.026 | 横向 13 种 |
| 横向快移速度                    | m/min | 1.9         | 50Hz    |
| 纵向快移速度                    | m/min | 4.5         | 50Hz    |
| 公制螺纹范围及种数                 | mm    | 0.5~224 mm  | 48 种    |
| 英制螺纹范围及种数                 | tpi   | 72~1/8 t/in | 48 种    |
| 模数螺纹范围及种数                 | mm    | 0.5~112 m   | 42 种    |
| 径节螺纹范围及种数                 | Dp    | 56~1/4 Dp   | 45 种    |
| 刀具支承面至主轴中心线的垂直距离          | mm    | 28          |         |
| 允许最大刀具截面                  | mm    | 25mm×25mm   |         |
| 中刀架回转角刻度值                 |       | ±90°        |         |
| 上刀架最大行程                   | mm    | 145         |         |
| 下刀架横向最大行程                 | mm    | 340         |         |
| 尾座套筒直径                    | mm    | 75          |         |
| 尾座套筒行程                    | mm    | 150         |         |
| 尾座主轴锥孔锥度                  | 莫氏    | 莫氏 5 号      |         |
| 尾座横向移动量                   | mm    | ±15         |         |
| 主电机                       | kW    | 响应文件中注明     |         |
| 快速移动电机                    | kW    | 响应文件中注明     |         |

| 项 目         |        | 单 位   | 规 格      | 备 注      |
|-------------|--------|-------|----------|----------|
| 冷却电泵        |        | kW    | 响应文件中注明  |          |
| 冷却电泵流量      |        | L/min | 响应文件中注明  |          |
| 机床<br>外型    | 长×宽×高  | mm    | 响应文件中注明  | 顶尖距 1500 |
| 机床<br>重量    |        | kg    | 响应文件中注明  |          |
| 总<br>电<br>源 | 电 压    | V     | AC380    |          |
|             | 电压波动范围 |       | -15~+10% |          |
|             | 频 率    | Hz    | 50±2     |          |
|             | 总电源容量  | kVA   | 响应文件中注明  |          |

### 3.3.2 CW6163\*1500 型卧式车床

|          | 项 目         | 单 位     | 规 格           | 备注 |
|----------|-------------|---------|---------------|----|
| 加工<br>范围 | 床身上最大回转直径   | mm      | 630           |    |
|          | 最大工件长度      | mm      | 1500          |    |
|          | 滑板上最大回转直径   | mm      | 350           |    |
| 导轨<br>跨距 | Z 向导轨跨距     | mm      | 550           |    |
| 主 轴      | 主轴端部型式及代号   |         | C11           |    |
|          | 主轴通孔直径      | mm      | Φ105          |    |
|          | 主轴孔直径、前端孔锥度 | mm      | 前端 Φ120 1:20  |    |
|          | 主轴转速范围      | r/min   | 6~800         |    |
|          | 主轴转速级数      |         | 18 档          |    |
| 进给<br>轴  | X 向最大行程     | mm      | 420           |    |
|          | Z 向最大行程     | mm      | 1350/         |    |
|          | X 轴进给量级数范围  | mm/r    | 64/0.05-12.15 |    |
|          | Z 轴进给量级数范围  | mm/r    | 64/0.1-24.3   |    |
|          | Z 轴快速进给速度   | mm/min  | 4000          |    |
|          | 公制螺纹种类范围    | mm      | 50 种/1-240    |    |
|          | 英制螺纹种类范围    | T. P. I | 26 种/14-1     |    |

|       |            |       |       |               |  |
|-------|------------|-------|-------|---------------|--|
|       | 模数螺纹种类范围   |       | mm    | 53/种 0.5-120  |  |
|       | 径节螺纹种类范围   |       | D. P. | 24 种/28-1 牙/时 |  |
| 尾座    | 尾座套筒直径     |       | mm    | Φ 100         |  |
|       | 尾座套筒行程     |       | mm    | 250           |  |
|       | 尾座主轴锥孔锥度   |       | 公制    | MT5 公制 1:20   |  |
| 刀架及刀具 | 刀 架 形 式    |       |       | 4 工位刀架        |  |
|       | 刀具尺寸       |       | mm    | 32×32         |  |
| 电机    | 主电机功率      |       | kW    | 响应文件中注明       |  |
|       | 快速进给电机     |       | kW    | 响应文件中注明       |  |
|       | 冷却泵电机      |       | kW    | 响应文件中注明       |  |
| 其他    | 机床重量(净重) ≈ |       | kg    | 响应文件中注明       |  |
|       | 机床外型       | 长×宽×高 | mm    | 响应文件中注明       |  |

3. 4. 机床结构

3. 4. 1. 床身

实现长短床身配置；机床为平式床身布局，采用单三角导轨副布局，树脂砂工艺铸造，具有较好的加工工艺性。床脚采用分离前后床脚。床身导轨采用滑动导轨形式， 导轨进行中频淬火，淬硬层均匀深达 3mm 以上。硬度达 HRC52 以上，拖板滑动面贴塑，使得进给系统的刚度，摩擦阻尼系数等动、静特性都处于最佳状态。使其具有接触面积大，承载能力高，精度保持性好，抗震性好的特点。

3. 4. 2. 主传动系统

主轴采用三支撑结构。主电机通过成组窄 V 带将动力传至主轴，可消除由于电机振动、发热对零件加工精度的影响。

机床床头应为独立主轴。主轴组件应采用高精度角接触轴承与 NN 系列双列短圆柱滚子轴承组合排列高刚度结构。主轴轴承精度等级在 D8 以上，为全封闭结构。机床的主轴组件用动平衡机进行动平衡试验和校正，达到平衡品质等级为 G2.5 的要求。并用径向测量规对主轴轴承进行预紧检测，使轴承的预紧力达到最佳效果。主轴轴承支撑轴径按轴承内环配磨，主轴箱体孔按轴承外环配镗，确

保其配合间隙达到设计要求。先进的主轴结构加上完善的工艺措施，确保主传动系统具有高的刚度和回转精度，高的精度保持性。

### **3.4.3 进给系统**

本机床采用“三轴滑移”公用齿轮机构，并有螺纹种类变换机构和倍增机构，可在不调换挂轮的情况下，对常用螺纹进行加工；

### **3.4.4 尾座**

本机床尾座套筒锥孔底部应装有工具止动块，防止装入锥孔中的工具转动。尾座依靠单向导轨作横向移动，通过螺钉调整。移动前先放松锁紧手柄及压板和镶条螺钉；调整后，再紧固。尾座体及套筒加长，避免刀架与尾座的干涉。

在松开尾座锁紧手柄后，尾座利用一个带有弹性支座的滚动轴承使整个尾座在床身导轨上浮动 0.05~0.15mm，从而减轻人工推动整个尾座在床身上移动时的推动力。

### **3.4.5 润滑及冷却**

采用集中定量自动润滑装置。对丝杠、光杠、滑板、床鞍等进行定量、自动定时润滑。主轴及丝杠轴承采用润滑脂进行润滑。车床应具备较好的车削冷却系统，满足车削时对工件、刀具的冷却需求，切削液应进行回收循环利用，具有过滤系统。

### **3.4.6 机床电气系统**

机床电气设计符合 GB/T5226.1-2019 电气标准。

3.4.6.1 电路的动力回路，均有过流、短路保护，机床相关动作都有相应的互锁，以保障设备和人身安全。

3.4.6.2 应该保证各线号完备、清晰，并与电气原理图一一对应；。

#### **3.4.6.3 电气柜**

电气柜标准配置采用封闭式结构，并配备轴流风机，以此来达到防尘降温目的，也可根据客户要求配置热交换器或空调器散热，并在电气柜内预留一定空间以便于扩展功能。

#### **3.4.6.4 机床照明**

车床应具有完备的照明，光源采用 LED 节能光源，采用安全电压供电，保证用电安全。

## **4. 机床主要精度**

执行 GB/T25659. 1-2010 简式数控卧式车床精度

5. 随机附件清单

| 序号 | 名 称           | 规格或标记         | 数量      | 备 注    |
|----|---------------|---------------|---------|--------|
| 1  | 三爪卡盘及卡盘座      | φ 250         | 1 套     |        |
| 2  | 顶 尖           | N0. 5         | 1 件     |        |
| 3  | 跟刀架           |               | 1 件     | 与车床相匹配 |
| 4  | 地脚螺栓          | M20×400       | 响应文件中注明 |        |
| 5  | 油 枪           | 100cm³        | 1 套     |        |
| 6  | 带槽圆螺母<br>单头扳手 | S93-1 45-52   | 1 件     |        |
|    |               | S93-1 135-165 | 1 件     |        |
| 7  | 方套筒扳手         | S92-3 17      | 1 套     |        |
| 9  | 内四方扳手         | 12            | 1 套     |        |
| 10 | 垫 铁           | 2500          | 响应文件中注明 |        |

注：上表随机附件每台车床各配置一套，保证车床的正常使用。

3.7 该项目应满足标准：

GB/T 37786-2019 《数控机床用齿轮钢》。

GB/T 37501-2019 《数控机床用单向走丝电火花加工用黄铜线》。

GB/T 23567.2-2018 《数控机床可靠性评定 第2部分：加工中心》。

GB/T 23567.3-2018 《数控机床可靠性评定 第3部分：数控车床与车削中心》。

GB/T 17421.4-2016 《机床检验通则 第4部分：数控机床的圆检验》。

GB/T 25669.1-2010 《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》。

GB/T 25669.2-2010 《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》。

GB/T 23567.1-2018 《数控机床可靠性评定 第1部分：总则》。

6. 随机技术资料

设计文件、使用说明书（含操作规程、安全规程、维修保养、耗材型号等）

3 套

质量证明书（产品合格证）2 套（原件+复印件）

保修单1 套

外购附件说明书、合格证1 套

电气图纸（电气原理图、接线图、电气元件布置图）3 套

装箱单1 份

第四条技术规范中要求的其他资料

**7. 设备使用条件:**

每日工作时间: 三班制

海拔高度:  $\leq 1000\text{m}$

环境温度范围:  $-15^{\circ}\text{C} \sim 45^{\circ}\text{C}$

空气相对湿度:  $10\% \sim 95\%$

电网电压波动:  $\pm 10\%$ 内 (当电网频率为额定值时)

**8. 安全和环保要求**

8.1 设备选用的金属或非金属材料均应符合国家环保标准, 不得对环境和人员造成危害。

8.2 设备发货运输时必须进行必要的防护措施, 进行防雨、防潮等处理, 保证产品到达之后各项功能完好无损。

8.3 设备在安装完后至验收前, 须提供相应的《安全技术操作规程》。

**9. 设备的标志和包装****9.1、标志**

9.1.1 设备的铭牌, 字迹应清晰耐久, 固定牢靠。

9.1.2 铭牌内容应包括: 产品型号、名称、重量、产品序号、制造日期、制造厂名称。

9.1.3 设备各危险部位应有相应的危险警告标识牌。

**9.2、包装**

9.2.1 包装箱的文字及标志应符合 GB/T191-2000 的规定。

9.2.2 包装箱应牢固可靠。

9.2.3 包装箱应防雨淋、防潮气聚集。

9.2.4 设备的附件、备件和专用工具应单独包装牢靠地固定在包装箱内。

9.2.5 设备的技术文件如装箱清单、产品使用说明书、产品合格证等应密封防潮, 固定在包装箱内明显的地方。

9.2.6 包装物是否回收按照合同第六条执行。

**9.3、电气材料**

9.3.1 电器元件采用国内著名企业生产的优质产品;

9.3.2 导线采用国标优质产品;

**9.4、电气安装技术条件**

- 9.4.1 电器安装应符合国家相应标准，排线规范，整齐；
- 9.4.2 线号清晰，压接牢固，每个压接头均应有绝缘热塑管保护；
- 9.4.3 接地线标识清楚规范；
- 9.4.4 图纸和实际线号保持一一对应关系；

## **10、设备的其它要求**

- 10.1、供应商提供的设备必须是生产厂家合格、全新的设备
- 10.2、采购的 2 台车床设备由成交人负责运输、卸货、安装调试、相关的检验。
- 10.3、成交人需在合同签订后 10 天提供设备安装基础图及要求，方便采购人基础施工。
- 10.4、响应文件须列出主要易损件、备品件明细，包含规格型号、厂家，方便日后维护维修。所需易损件、备品备件应计入响应总价。

## **11、项目的验收**

- 11.1、验收依据：国家标准、技术协议、采购及响应文件
- 11.2、验收内容：外观质量、技术参数、机床几何精度、附件及工具检验、空运行试验、负荷试验、技术资料及其它；
- 11.3、设备到达需方现场后，供方安装调试人员应同时到达安装现场，1 个工作日内完成调试和对操作人员的培训工作。
- 11.4、卖方负责对需方操作人员进行操作使用、维护保养、修理等方面的技术培训，使操作人员达到“懂原理、懂性能、懂结构、懂用途；会操作、会保养、会排除故障”。
- 11.5、买卖双方以本技术规范对设备进行现场验收，并签署验收报告及交接记录。
- 11.6、在买方进行验收时，按标准检验，达到技术规格书中要求，即视为验收合格。

## **12、技术服务**

- 12.1、在设备安装、调试完成后，成交人必须安排工程师免费对招标方的操作人员培训，培训人员需 $\geq 4$ 人。
- 12.2、成交人收到招标方对设备故障的信息反馈（电话或传真）后，应在 2 小时内做出响应（解答问题、准备备件、预安排维修工程师等）。招标方无法自

行排除的故障，成交人收到招标方的反馈后，应在 48 小时内到达招标方工厂。

12.3、备品备件的供应：投标方保证 72 小时内提供给招标方，应急配件投标方承诺以先交货后付款的方式提供。

12.4、设备在保修期内若因设备自身原因发生故障而更换零部件（易损件除外），则更换的零部件自更换之日起重新计算质保期。

12.5、质保期内因设备自身原因同一故障维修超过 3 次或半年内故障次数超过 4 次则成交人应对设备进行无偿更换或做退货处理。

12.6、投标方须根据以上技术服务要求，制定相应的书面服务计划承诺，并说明宝鸡地区有无常驻服务人员或最近的服务点。

#### 12.7 设备安装

安装要求：该设备含安装调试。设备安装调试在采购人指定的位置，安装应符合卧式车床安装规范。成交人的安装调试施工人员在施工前应向采购人提供和签订如下文件方可施工：

- 4.2.1 安全生产协议书（与采购人签订）
- 4.2.2 营业执照复印件（成交人提供）
- 4.2.3 身份证复印件（成交方施工人员提供）
- 4.2.4 施工人员社保证明或商保 150 万以上（成交方施工人员提供）
- 4.2.5 施工人员体检报告（1 年内有效）（成交方施工人员提供）
- 4.2.6 相关方环境保护协议（与采购人签订）
- 4.2.7 特种作业证：如涉及登高，焊接（成交方施工人员提供）

## 二、供应商的资格要求

见《采购公告》。

## 三、响应保证金

若供应商发生下列情形之一，采购人有权取消供应商的响应资格或者成交资格，保证金将不予退还：

- （1）供应商提交响应文件后中途自行撤销；
- （2）供应商被选定成交人后未按规定的时间或内容签订合同或协议，或者在签订合同或协议时向采购人提出附加条件或者主动放弃成交资格的；
- （3）供应商之间存在串通报价的行为，或者供应商和其关联方共同报价；
- （4）供应商有其他违法、违规或违纪行为。

## 四、响应文件的编制要求

- 1. 供应商应在《采购公告》中规定时间前向采购人提交密封完好的响应文件

纸质正本一份。供应商应在所有封口外加盖单位公章和法定代表人印鉴，在响应文件的封套上写明“采购人名称：南京宝色股份公司；项目编号：设-采-2025- 号；2025年10月24日10时前不得开启”字样。

2. 响应文件正本：数量各1份，在封面中的“响应文件”下方注明正本。文件封面格式见附件。

3. 响应文件所列内容如下：

- (1) 响应函
- (2) 报价表
- (3) 法定代表人（单位负责人）身份证明
- (4) 授权委托书
- (5) 响应保证金付款凭证
- (6) 资格证明文件
- (7) 廉洁承诺书
- (8) 偏离表（若无偏离可不提供）

响应文件不得行间插字、涂改或增删，否则，响应文件无效。

供应商对技术要求、交货期、付款条件等若与采购文件要求偏离，则务必在《偏离表》中注明（《偏离表》格式见附件），如未注明表示默认采购文件的所有要求。提醒供应商注意：偏离可能可能会影响评审结果，请供应商谨慎对待偏离内容。

## 五、评审依据、标准及程序

1. 本次评审工作由采购人评审小组负责，评审会由采购人相关人员及专家、监督部门代表组成。

2. 采购人将在规定时间和地点按照规定的方式召开项目评审会。递交响应文件的供应商，应在规定时间、地点由法定代表人或者委托代理人参加项目评审会。若供应商委托代理人参加的，代理人应出具合法有效的供应商法定代表人授权书，并提供本人身份证复印件。授权委托书模板见附件响应文件格式要求。

3. 评审时，采购人监督人员或供应商现场检查响应文件的密封性，确认无误后由采购人工作人员按顺序拆封响应文件。

4. 拆封响应文件后，采购人工作人员读取供应商的报价并予以记录。评审小组对供应商的资质是否符合要求逐一进行审查。

5. 本项目的采购方式为询比价，评审方法为合理低价法，推荐价格最低且最能满足采购要求的1家供应商为成交候选人。

6. 评审小组评审结束后，采购人履行内部手续后在中国采购招标网、采购人官网进行评审结果公示。

7. 成交人应在规定期限内和采购人签订合同。

## 六、合同主要条款

### 1. 付款条款:

#### 1)、支付周期、条件、时间等:

(1) 预付款: 合同签订后 5 个工作日内, 采购人向成交人支付合同总金额 30% 的预付款, 即人民币\_\_\_\_\_元整 (¥\_\_\_\_\_);

(2) 货到验收合格, 双方签署验收合格报告, 成交人开具全额 13% 增值税发票后 20 个工作日内, 采购人向成交人支付合同总金额 60% 的验收款, 即人民币元整 (¥ \_\_\_\_\_);

(3) 质保金: 剩余合同总金额 10% 的货款作为质保金, 即人民币\_\_\_\_\_元整 (¥ \_\_\_\_\_), 于质保期满, 设备无任何质量问题, 成交人无违约情形, 采购人一次性无息支付给成交人。

#### 2)、支付方式: 成交人接受银行承兑汇票。

3)、发票: 采购人支付验收款前成交人开具全额增值税专用发票。若成交人未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票, 采购人有权拒绝付款, 且不承担任何违约责任。

### 2. 责任条款: 详见条款见九. 设备合同

## 七、供应商须知

1. 本次采购活动为采购人组织的内部采购, 执行采购人的相关制度;

2. 采购结果由采购小组按采购文件确定的标准、方法集体商讨, 共同决定, 并对采购结果负责, 不接受供应商的异议、质询; 供应商对采购过程、结果的质疑可向采购人监督部门提出;

3. 当对采购文件的文字、内容产生异议时, 解释权归采购人;

4. 对违反相关规定, 干扰、破坏、影响会场秩序和实施会正常进行的单位和个人, 经采购小组决定, 将取消其参与采购人采购活动资格, 同时作为不良记录登记在案, 禁止其一年内参加采购人组织的采购活动。

## 八、其他要求

1. 供应商应自行承担参加本次采购活动的全部费用, 无论成交与否, 采购人均不承担, 响应文件不予退还。

2. 供应商应仔细阅读采购公告和文件。采购文件所要求的资料未完全提供或所提交的响应文件不能实质性响应采购公告和文件的要求 (如: 交货期), 将可能造成报价无效。

3. 任何供应商要求对采购文件澄清的内容, 应在评审会开始时间 48 小时前以书面方式提交给采购人联系人, 采购人将根据需要对要求澄清的问题做出答复, 并通知供应商。

九、设备合同

设备购置合同

甲方（买方）：南京宝色股份公司  
乙方（卖方）：

合同编号：  
签订地点：南京江宁  
签订日期：      年    月

根据《中华人民共和国民法典》及相关法律、法规之规定，甲乙双方在平等、自愿、公平、诚实信用原则的基础上经充分协商，就甲方向乙方购置本合同项下的设备之事宜达成一致意见，签订本合同，以兹共守。

第一条 设备情况

| 名称 | 品牌 | 生产厂商 | 产地 | 规格型号 | 单位 | 数量 | 含税单价/元 | 含税金额/元 | 备注 |
|----|----|------|----|------|----|----|--------|--------|----|
|    |    |      |    |      |    |    |        |        |    |
|    |    |      |    |      |    |    |        |        |    |

本合同总金额为人民币\_\_\_\_元整（¥ \_\_\_\_\_），其中，税金为\_\_\_\_元，不含税金额为\_\_\_\_元。前述金额含\_\_%税、安装调试费、培训费、运费、保险费、辅件费、随机备件费、\_\_\_\_\_以及乙方为履行本合同项下的义务所需要的所有费用。合同履行过程中，若遇国家税率政策调整，税金作相应调整。未经甲方书面确认，乙方不得随意增加费用。

第二条 包装要求

乙方应当按照国家规定的标准包装，国家没有相关规定的，应当按照通用的方式包装，没有通用方式的，应当采取足以保护设备安全的包装方式。包装物不回收。因包装不当造成的损失由乙方承担。

第三条 质量及技术要求

乙方提供的设备应符合双方签订的《\_\_\_\_\_技术协议》（若有）、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件（若有）、相关国际标准、国家标准及行业标准；甲乙双方对标准理解有差异的，按照对甲方有利的标准执行。

第四条 运输及交货

- 4.1、本合同项下的设备由乙方负责运输，并承担运费和相关保险费。运输方式为\_\_\_\_\_。运输过程中，造成设备损坏的，均由乙方负责处理，交付期限不予顺延。
- 4.2、交货时间、地点：乙方应在本合同生效后\_\_日内交货，需负责送货上门并卸货。交货地点：\_\_\_\_\_。甲方有权延迟交货期或变更交货地点，但应提前通知乙方，乙方负责免费保管。
- 4.3、设备备货完毕，乙方应在交货前\_\_日告知甲方交货计划（内容包括合同名称、设备名称、型号规格、数量、重量、体积、交货时间、地点、运输安排等）。甲方及时做好收货准备。若乙方未提前通知甲方，甲方有权拒收设备。
- 4.4、随机资料：乙方交货时应同时提供完整、准确的整机出厂证明、产品合格证、质量保证书、使用说明书、维护手册、保修单、装箱单、技术图纸、等随机资料。资料形式及数量：纸质技术资料 2 套，电子资料 1 套。若设备为进口商品，乙方应同时提供进口报关单复印件。以上文件提供中文版或者中英文对照版。因随机资料不齐，甲方有权拒收货物。因此导致逾期交货的，乙方应承担违约责任。

4.5、收货人姓名及联系方式：\_\_\_\_\_。甲方有权变更收货人，但应提前通知乙方。

4.6、收货时的查验

4.6.1、设备运至甲方指定地点后，由甲乙双方代表按照本合同第一条的内容和装箱单的明细进行查验。若设备外包装完好但箱内设备存在短缺或者损伤，由乙方负责补足或者更换，产生的相关费用由乙方承担，并承担逾期交货的违约责任。

4.6.2、若乙方经甲方通知不参加查验，即表示乙方同意甲方自行开箱查验，并对该查验结果予以无条件接受。

**第五条 安装调试、培训及验收**

5.1、安装调试：设备到达交货地点后\_\_\_\_日内，乙方应派遣技术人员对设备进行安装调试，保证设备达到预定的性能指标，并对甲方人员进行技术指导。甲方配合乙方的安装调试工作。

5.2、培训：乙方负责为甲方人员提供设备操作、维护、日常故障处理等方面的免费培训，确保甲方操作人员能独立使用设备。

5.3、验收

5.3.1、出厂预验收：乙方备货完毕、具备发货条件后，提前\_\_\_\_天通知甲方进行出厂预验收，甲方有权决定是否对设备进行预验收。所有设备应符合本合同约定的质量要求。无论甲方是否进行预验收，均不能减轻或者免除乙方的质量责任。

5.3.2、终验：设备安装调试结束后，由甲乙双方联合进行试机验收，双方按照本合同第三条及约定的相关质量要求进行终验。终验所需的检测工具由乙方提供。终验结束后，验收工具由乙方回收。终验合格，乙方培训结束，甲乙双方签署终验合格报告。设备终验合格并不免除乙方应承担的产品质量责任。

**第六条 价款支付**

6.1、支付周期、条件、时间等：

(1) 预付款：合同签订后\_\_\_\_个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额30%的预付款，即人民币\_\_\_\_\_元整（¥\_\_\_\_\_）；

(2) 货到验收合格，双方签署验收合格报告，成交人开具全额13%增值税发票后\_\_\_\_个工作日内，采购人向成交人支付合同总金额60%的验收款，即人民币元整（¥\_\_\_\_\_）；

(3) 质保金：剩余合同总金额10%的货款作为质保金，即人民币\_\_\_\_\_元整（¥\_\_\_\_\_），于质保期满，设备无任何质量问题，成交人无违约情形，采购人一次性无息支付给成交人。

6.2、支付方式：乙方接受银行承兑汇票。

6.3、发票：甲方支付验收款前乙方开具全额增值税专用发票。若乙方未按照约定要求开具合法、有效的增值税专用发票，甲方有权拒绝付款，且不承担任何违约责任。

**第七条 品质承诺和售后服务**

7.1、品质承诺：乙方承诺并保证其所提供的设备是合格、原装、渠道正宗、全新且未曾使用的产品，并符合本合同约定的所有质量要求。

7.2、设备质保期自所有设备终验合格且乙方开具发票之日起\_\_\_\_个月。

7.3、质保期内，若设备出现质量问题，乙方应在接到甲方通知后4小时内响应，\_\_\_\_小时内派遣技术人员到达甲方现场进行维修或者更换，所有费用由乙方

承担。问题设备的质保期重新计算。若乙方无法在甲方要求期限内维修好的，应按甲方要求提供备用机服务。

7.4、质保期满后，乙方负责对设备终身维修，并在收到甲方通知后4小时内响应，  小时内派遣专业维修人员到达甲方现场处理。乙方所使用的备品备件价格或者所收取的维修费用不得高于市场平均水平，并不得高于同期同类销售及维修价格。

7.5、质保期满后，乙方为设备中的软件部分（若有）免费提供终身升级服务。

7.6、乙方的售后服务电话：\_\_\_\_\_，联系人姓名：\_\_\_\_\_。

#### **第八条 知识产权及保密**

8.1、本合同履行过程中，甲方提供的技术或工艺信息以及其他技术信息、资料的知识产权等均属于甲方单独所有。未经甲方事先书面同意，不得抄袭、修改、复印，不得保存技术资料，不得利用甲方技术自行开发同类产品，不得在其后的工作中使用或以任何方式使第三方知悉。若乙方违约，甲方将追究乙方违约责任。

8.2、乙方保证其提供的产品或服务不存在侵犯他人知识产权或者其他权利的情形。若甲方因乙方产品或服务致使第三人提起侵害知识产权或者其他权利主张时，乙方应协助甲方解决，并赔偿甲方因此所造成的一切损失。乙方并应在在合理期限内消除第三人就标的物向甲方主张权利的因素，比如获得知识产权的合法授权。否则，甲方有权立即解除合同，乙方应退还所有款项，并支付甲方合同总额 20%的赔偿金。

8.3、本合同履行过程中，乙方获知的有关甲方及甲方客户的商业秘密，只能用于本合同约定义务的履行，未经甲方书面许可或未应国家执法机关的强制性要求，不得以任何理由向第三方透露。前述“商业秘密”包括但不限于制造方法、流程，生产工艺、设计文档、技术方案、技术指标、数据库信息图纸、样品、模型、模具、操作手册、检测报告、验收报告、客户信息、采购计划、以及其他数据或信息。本条约定的保密义务，除非经对方以书面方式免除，不因本合同的解除或者终止而失效。乙方违反本合同约定的保密义务而给甲方造成损失的，应当承担赔偿责任。

#### **第九条 不可抗力**

9.1、合同履行过程中，发生不可抗力的一方应立即通知对方，并在 15 日内将不可抗力事件发生的详情及有关证明文件送达对方。未尽本条约定的通知义务的一方，不得以不可抗力为由主张减轻、免除违约责任或者解除合同。

9.2、发生不可抗力事件时，甲乙双方应协商寻求合理的解决办法，并尽一切努力减轻不可抗力产生的后果。未尽本款约定义务的一方，应对扩大的损失承担责任。

9.3、不可抗力指本合同履行过程中发生的不能预见、不能避免且不能克服的客观情况，包括但不限于战争、地震、洪水、火灾（由于乙方过失所造成的除外）等。

#### **第十条 违约、解除及索赔**

10.1、若乙方交付的设备质量与合同约定不符，甲方有权选择以下方式解决：

（1）若设备存在轻微瑕疵，乙方能够在合理期间内修好的，乙方在甲方要求的合理期限内免费维修；（2）若设备存在严重质量问题，乙方负责按照甲方要求进行退货或者换货，并支付合同总金额 20%的违约金；（3）甲方要求的其他合理方

式。

10.2、若乙方未在约定期限内交货或未在约定期限内完成安装调试，每延迟一日付合同总金额 0.5%违约金。

10.3、若乙方怠于履行第七条约定的售后服务义务（包括质保期满后的维修服务），经甲方通知乙方 3 日后仍未履行的，甲方有权委托第三方进行维修，所有费用由乙方承担，并加收发生费用的 50%作为惩罚性违约金。

10.4、发生下列情形之一，甲方有权单方面解除本合同：（1）交付的设备不符合质量要求，经维修后仍不符合质量要求，或者乙方未在甲方要求的合理期限内维修好；或者双方无法对处理质量问题的方案达成一致意见；（2）乙方逾期交货达 7 日及以上；（3）乙方逾期完成安装调试达 7 日及以上，或者经两次安装调试后仍达不到约定的技术要求的；（4）乙方关闭、停业（整顿、歇业）、清算、解散、破产、减资、分立、营业执照被吊销或被注销，被列入失信被执行人或发生财务状况恶化，经营出现严重困难；（5）法律法规规定的解除合同的其他情形。合同解除后，甲方已支付的款项应全部退还，乙方还应支付合同总金额 30%的违约金。

10.5、甲方发出索赔通知后 15 日内乙方未书面答复的，即视为乙方接受甲方的索赔方案。若乙方未在规定期限内处理索赔事宜，甲方有权从应付给乙方的款项（包括甲方因其他合同应支付给乙方的款项）中直接扣除索赔金额，同时保留进一步要求赔偿的权利。

10.6、若前述违约金不足以弥补违约一方给履约一方造成的损失，违约一方应另行赔偿。

10.7、本合同所述“损失”包括但不限于误工费、人身伤害赔偿、甲方因第三方索赔或处罚而支付的款项、价款利息、购入替代设备的差价损失、检测费、鉴定费、诉讼费用、律师代理费、保全费、保全担保费、公证费以及其他损失。

10.8、本条约定的上述违约责任可以合并适用。履约一方向违约一方主张本条约定的一项或者多项违约责任，不代表放弃对其他违约责任的主张。

10.9、本合同项下其他条款无效，或者本合同被解除或者终止，本条规定的违约责任继续有效适用。

### **第十一条 解决争议的方式**

甲乙双方在履行合同过程中若发生争议，可以协商解决或者由第三方调解。若甲乙双方不愿通过协商、调解解决或者协商调解不成的，应提交甲方住所地有管辖权的人民法院，通过诉讼途径解决。

### **第十二条 生效及其他**

12.1、本合同履行过程中，甲方向乙方送达任何有关本合同的通知、信件、协议等各类文件以及就本合同发生纠纷时相关文件的送达地址为签章部分约定的乙方信息，乙方送达邮箱为\_\_\_\_\_。乙方的送达地址需要变更时应当提前 2 日书面通知甲方，若未履行通知义务，前述送达地址仍视为有效送达地址，且作为人民法院送达法律文书的有效地址，甲方和人民法院按照前述地址送达的文书即使发生退件也视为有效送达。

12.2、本合同自甲乙双方盖章之日起生效。本合同一式\_\_份，甲乙双方各执份，具有同等法律效力。

12.3、本合同签订后，甲乙双方经协商达成一致，可以书面形式对本合同进行补充或者修改。上述书面文件经双方签字盖章后，作为本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

12.4、本合同附件包含《\_\_\_\_\_技术协议》、采购公告、采购文件、响应文件、招投标文件（若有）、《安全生产协议书》《相关方环境保护协议书》。

12.5、其他约定：\_\_\_\_\_。

（签章部分）

甲方（盖章）：南京宝色股份公司

送达地址：

法定代表人（签字）：

或委托代理人（签字）：

联系电话：

开户名称：南京宝色股份公司

开户银行：

账号：

税号：91320100135626086T

乙方（盖章）：

送达地址：

法定代表人（签字）：

或委托代理人（签字）：

联系电话：

开户名称：

开户银行：

账号：

税号：

注：合同不用在响应文件中体现，仅在采购项目成交后签订。

附件：响应文件格式要求

南京宝色股份公司

# 响应文件

正 本

采购编号：设-采-2025-33 号

项目名称：南京宝色股份公司普通卧式车床  
设备采购

供应商名称（公章）：

联系人：

联系电话：

日期： 年 月 日

# 一、响 应 函

致南京宝色股份公司：

针对贵方\_\_\_\_\_（项目名称）（采购编号：\_\_\_\_\_），经详细研究后，我方决定参加该项目的采购活动并提交响应文件，同时宣布同意如下：

1. 按采购文件规定要求，响应总价为（大写）人民币\_\_\_\_\_元，报价明细见《报价表》。

2. 我方已详细审查全部采购公告、文件，包括有关澄清和补充说明（若有）。我方完全理解并同意放弃对采购相关文件有不明及误解的权力。我方将严格履行本响应文件中的全部承诺和责任，并遵守采购公告、采购文件中对供应商的所有规定。

3. 同意向贵方提供贵方可能要求的与响应文件有关的任何证据或资料。

4. 一旦我方成交，我方将严格履行合同的义务，并保证按合同规定要求履行所有义务，接受贵方的监督、检查。

5. 我方决不提供虚假材料谋取成交、决不采取不正当手段诋毁、排挤其他供应商、决不与采购人、其它供应商或者代理机构恶意串通、决不向采购人和评审小组进行商业贿赂、决不拒绝有关部门监督检查或提供虚假情况，如有违反，贵方有权不予退还响应保证金，我方无条件接受贵方及相关管理部门的处罚。

6. 我方提供的响应文件的有效期为 90 日。本次采购文件和响应文件将作为合同的附件。

7. 我方通讯地址为：

地 址：\_\_\_\_\_

联系人：\_\_\_\_\_

电 话：\_\_\_\_\_

响应单位（公章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

日期： 年 月 日

## 二、报价单

采购编号：\_\_\_\_\_

项目名称：\_\_\_\_\_

| 设备名称                                                                         | 型号             | 数量<br>(台/套) | 单价<br>(元) | 合计<br>(元) | 品牌/<br>产地 | 生产商 |
|------------------------------------------------------------------------------|----------------|-------------|-----------|-----------|-----------|-----|
| 卧式车床                                                                         | CA6140B*1500   | 1           |           |           |           |     |
|                                                                              | CW6163*1500    | 1           |           |           |           |     |
| 总价合计<br>(含税 13%)                                                             | 小写：¥<br>大写：人民币 |             |           |           |           |     |
| 交货期                                                                          |                |             |           |           |           |     |
| 付款条款                                                                         |                |             |           |           |           |     |
| 质保期 _____个月                                                                  |                |             |           |           |           |     |
| 备注：1. 前述报价含设备自身价格、安装费、材料费、运输费，吊装费用、仓储费用、培训费，13%增值税等所有费用，以及我方履行所有合同义务所需的全部费用。 |                |             |           |           |           |     |
| 2. 合同履行期限，满足采购公告、采购文件要求。                                                     |                |             |           |           |           |     |

如有多项分项报价，请仔细核对分项合计报价数值与总价合计数值，当出现两项数值计算不一致时，以合计最低价格为准

供应商（公章）：

法定代表人或委托代理人（签字或盖章）：

日期：年     月     日

### 三、法定代表人（单位负责人）身份证明

采购编号：\_\_\_\_\_

项目名称：\_\_\_\_\_

致南京宝色股份公司：

\_\_\_\_\_（法定代表人/单位负责人姓名）是\_\_\_\_\_（供应商名称）的法定代表人/单位负责人， 职务为\_\_\_\_\_。

特此证明。

附：法定代表人/单位负责人身份证复印件。

供应商（公章）：

日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

## 四、授权委托书

采购编号：\_\_\_\_\_

项目名称：\_\_\_\_\_

致南京宝色股份公司：

\_\_\_\_\_（法定代表人姓名）系\_\_\_\_\_（供应商名称）的法定代表人，特授权\_\_\_\_\_（委托代理人姓名）代表我公司全权办理针对上述项目的响应、谈判、签约等具体工作，并签署全部有关的文件、协议及合同。

我公司对委托代理人的行为负全部责任。

在撤销授权的书面通知送达贵司以前，本授权书一直有效。

供应商（公章）：\_\_\_\_\_

法定代表人（签字或盖章）：\_\_\_\_\_

委托代理人（签字）：\_\_\_\_\_

职务：\_\_\_\_\_

附：委托代理人身份证复印件

日期：      年      月      日

## 五、响应保证金付款凭证

## 六、资格证明文件

1. 营业执照复印件加盖公章
2. 业绩证明文件加盖公章：近 1 年内（2024 年 11 月 1 日后）的业绩合同复印件加盖公章。业绩数量要求 2 个。
3. 信用证明文件：（1）企业无重大违法记录承诺书，承诺书格式见附件；（2）“信用中国”或者“中国执行信息公开网”网站截图加盖公章。
4. 其他

以上为必须提供文件，否则资格评审不予通过。

## 附件：企业无重大违法记录承诺书

致：南京宝色股份公司

我公司\_\_\_\_\_（公司全称），统一社会信用代码：\_\_\_\_\_，  
现就参与\_\_\_\_\_（项目名称、项目编号）事宜，郑重声明如下：

1. 本公司自成立至今，严格遵守国家法律法规及行业规范，在经营活动中无重大违法记录。

2. 本公司及法定代表人、主要管理人员：

1) 未因违法经营受到刑事处罚；

2) 未因重大违法行为被政府部门处以责令停产停业、吊销许可证或执照、较大数额罚款等行政处罚；

3) 未被列入失信被执行人名单、重大税收违法案件当事人名单或政府采购严重违法失信行为记录名单。

3. 本声明内容真实、完整，如有虚假，愿承担由此产生的一切法律责任及采购人规定的违约责任。

特此承诺。

供应商（盖章）：

法定代表人（签字）：

日期：\_\_\_\_\_

## 七、廉洁承诺书

致南京宝色股份公司：

在参与贵方\_\_\_\_\_项目（采购编号：\_\_\_\_\_）的采购过程中，我方将按照采购文件要求参与采购项目响应工作，并作以下廉洁承诺：

（一）不以任何理由、任何形式向贵方人员行贿或馈赠礼金、有价证券、贵重物品。

（二）不以任何名义为贵方人员支付、报销应由其个人支付的费用。

（三）不以任何理由安排贵方人员参加健身、娱乐和旅游等活动。

（四）不为贵方有关部门、单位或人员，购置或提供通讯工具、交通工具、高档办公用品和装修住房等。

我方人员如发生违反以上承诺的行为，在实施会前被发现、并经查证属实的，贵方有权取消我方参与采购项目资格，并扣除我方响应保证金。在成交后、签订合同前被发现、并经查证属实的，贵方有权扣除我方响应保证金，终止合同签订。给贵方单位造成经济损失的，我方予以赔偿。在签订合同后被发现、并经查证属实的，贵方有权按照《廉洁从业协议书》的相关条款追究我方责任。

承诺人（公章）：

日期：     年     月     日

# 八、偏离表

(含技术偏离和商务偏离，若无偏离可不提供)

采购编号: \_\_\_\_\_

项目名称: \_\_\_\_\_

| 序号 | 采购公告、采购文件要求 | 响应文件偏离内容 | 备注 |
|----|-------------|----------|----|
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |
|    |             |          |    |

供应商（公章）：  
日期： 年 月 日